

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-285184

(43)Date of publication of application : 15.10.1999

(51)Int.Cl.

H02K 1/27

(21)Application number : 10-100197

(71)Applicant : FUJITSU GENERAL LTD

(22)Date of filing : 27.03.1998

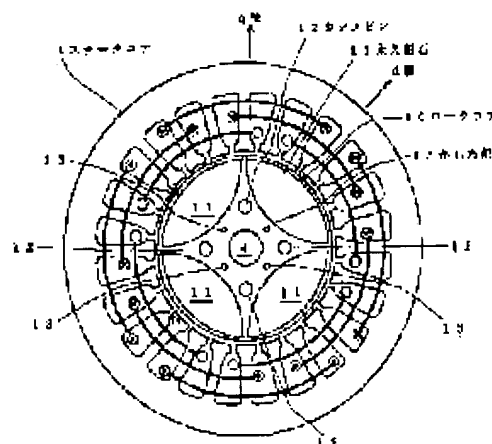
(72)Inventor : FUKUDA YOSHIFUMI

(54) PERMANENT-MAGNET MOTOR

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To enhance motor efficiency by making effective use of magnet torque and reluctance torque, in a permanent-magnet motor.

SOLUTION: In an inner rotor-type permanent-magnet motor, permanent magnets 11 in a number equivalent to the number of poles concerned are embedded in the rim of a core at equal intervals, and the permanent magnets 11 are so formed that their cross-sectional shape is of convex lens. Flux barriers are formed at both the ends of the permanent-magnets 11, and the permanent magnets 11 are formed such that their faces on one side are located along the rim of the rotor core 10, and their faces on the other side are of a shape with the distance from the center hole 4 take into account. The distance between the adjacent permanent magnets 11 in different poles is set to a value not less than the thickness of one electromagnetic steel plate used for the rotor core 10 to ensure magnetic path from the stator core 1. Caulking pins 12 are inserted and caulking areas 13 are formed in the region between the permanent magnets 11 and the center hole 4.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of

NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] The rough plan of the permanent-magnetic motor in which one gestalt of implementation of this invention is shown.

[Drawing 2] The rough cross section for explaining the rotor core shown in drawing 1 .

[Drawing 3] The rough part plan for explaining the rotor core shown in drawing 1 .

[Drawing 4] The rough part plan of a rotor core showing the gestalt of deformation implementation of this invention.

[Drawing 5] The rough side elevation of the conventional permanent-magnetic motor.

[Description of Notations]

1 Stator Core

4 Feed Hole (for Shafts)

10 Rotor Core (Magnet Flush-Type Field Core)

10a Core sheet

11 Permanent Magnet (Cross-Section Convex Lens Configuration)

11a Hole (for flux barrier)

12 Caulking Pin

13 Caulking Section

[Translation done.]

NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] This invention relates to the inner rotor type permanent-magnetic motor used for an air conditioner, the compressor of a refrigerator, etc., and relates to the permanent-magnetic motor which enables a deployment of reluctance torque with the configuration of a permanent magnet of acquiring magnet torque in detail especially.

[0002]

[Description of the Prior Art] What the composition of the inner rotor of this kind of permanent-magnetic motor is laying the permanent magnet under the rotor core, for example, is shown in drawing 5 is proposed.

[0003] As shown in drawing 5, the permanent magnet 3 of a tabular is laid under the rotor core 2 in the stator core 1 of 24 slots by the circumferencial direction along with the outer diameter by the pole (4 very) of the permanent-magnetic motor concerned. In addition, as for a feed hole (hole for shafts), and 5, 4 is [a caulking pin and 6] the caulking sections.

[0004] In this case, the configuration of a permanent magnet 3 is a cross-section flabellate mostly, and since ***** of the flabellate is made into the straight line for ***** of this flabellate along with the periphery of a core, there is much amount of the permanent magnet 3 used (the amount of magnets), and it can acquire large magnet torque. Moreover, since the inside of the aforementioned flabellate is considering as the straight line, the square boss section is formed in a core core, about the caulking pin 5, it can form through and the caulking section 6 in this boss section, and distance is also in it between a permanent magnet 3 and a feed hole 4, and it is desirable also from the field of core intensity.

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, in the aforementioned permanent-magnetic motor, use of reluctance torque cannot be performed but there is a fault that improvement in a motor efficiency cannot be expected. That is, between the permanent magnets 3 which adjoin in order to make [more] the amount of the permanent magnet 3 used is narrow, and it is because it is difficult to secure the way of the magnetic flux from a stator core 1 since width of face (thickness) of a permanent magnet 3 is enlarged.

[0006] When this invention is made in view of the aforementioned technical problem and the purpose changes the cross-section configuration of a permanent magnet, it is in offering the permanent-magnetic motor which uses magnet torque and reluctance torque effectively, as a result enabled it to aim at improvement in a motor efficiency.

[0007]

[Means for Solving the Problem] In order to attain the aforementioned purpose, this invention is characterized for the cross-section configuration of this permanent magnet by the bird clapper as a convex lens configuration in the permanent-magnetic motor which has a rotor core inside while it lays the permanent magnet for the pole concerned under the aforementioned rotor core at equal intervals along with a core periphery.

[0008] In this case, it is desirable, when contiguity of the aforementioned permanent magnet which carries out laying under the ground is made into a unlike pole and it carries out more than the thickness of one magnetic steel sheet which uses the interval of the permanent magnet of this unlike pole for the rotor core concerned.

[0009] It is good to form the flux barrier by making the field of another side into the curve which made the predetermined value distance of the middle point of **, and the feed hole concerned, and beveling the both-ends side of the aforementioned permanent magnet on the curve which met the core periphery in one field of the aforementioned permanent magnet.

[0010]

[Embodiments of the Invention] Hereafter, the gestalt of implementation of this invention is explained in detail with reference to drawing 1 or drawing 4 . In addition, among drawing, the same sign is given to the same portion as drawing 5 , and duplication explanation is omitted.

[0011] The permanent-magnetic motor of this invention can make [many] a convex lens configuration, then the amount of the permanent magnet used (the amount of magnets) for the cross-section configuration of the permanent magnet laid under the rotor core, its magnet torque can improve, the way of the magnetic flux from a stator core will be able to be secured, that is, it will be able to count upon use of reluctance torque at view.

[0012] Therefore, as shown in drawing 1 and drawing 2 , the permanent magnet 11 of a cross-section convex lens configuration is laid under the rotor core 10 of this permanent-magnetic motor at equal intervals by the pole (4 very) concerned along with the core periphery. One field is made for each permanent magnet 11 to meet a core periphery, and it has turned the field of another side to the feed hole 4.

[0013] Furthermore, as shown in drawing 3 , in order to secure the way of the magnetic flux from a stator core 1, when it carries out between the permanent magnets 11 of an adjoining unlike pole more than the thickness of one magnetic steel sheet which makes the predetermined width of face s, for example, is used for the rotor core 10, it is desirable. In addition, as for the field (field it has turned [field] to the feed hole 4) of another side of a permanent magnet 11, it is good to make it the curve along the path (the so-called way of magnetic flux) of the MAG from a stator core 1.

[0014] Therefore, in drawing 1 , it will be placed between the ways of the magnetic flux from a stator core 1 by the permanent magnet 11 about q shaft, and the way of the magnetic flux from a stator core 1 will be formed in the rotor core 10 in the form where the curve was met, about d shaft. That is, q shaft and the difference of d shaft inductance become large, and generating of reluctance torque can be expected.

[0015] Moreover, since each permanent magnet 11 is a cross-section convex lens configuration, a certain amount of field is generated between each permanent magnet 11 and a feed hole 4, and through and the caulking section 13 are formed in this field for the caulking pin 12.

[0016] furthermore, it is shown in drawing 4 -- as -- the hole for flux barrier in the both-ends side of each permanent magnet 11 -- it is good to form 11a In this case, what is necessary is just to cut the both ends of each permanent magnet 11. the hole for these flux barrier -- since 11a prevents the short circuit of magnetic flux, and disclosure, it suppresses loss of the magnetic flux of a permanent magnet 11, as a result suppresses the fall of magnet torque

[0017] by the way, manufacture of the rotor core 10 -- setting -- a core press -- metal mold -- using -- an automatic press -- a magnetic steel sheet -- piercing -- metal mold -- the core laminating method (automatic laminating method) which forms the rotor core 10 in one in total inside is adopted

[0018] At this press-working-of-sheet-metal process, when piercing core sheet 10a, while piercing the hole of a permanent magnet 11, and the hole of the caulking pin 12, the caulking section 13 is formed for every laminating of core sheet 10a. Therefore, press working of sheet metal by the conventional automatic laminating method can be used as it is.

[0019] Thus, after closing automatically a press and the core by which the laminating was carried out, a magnet (for example, ferrite magnet) is laid under the hole of a permanent magnet 11, and it covers, and lets the caulking pin 12 pass, and a caulking and a permanent magnet 11 are magnetized in the thickness

direction of a convex lens configuration, and the rotor core 10 is magnetized.

[0020] In addition, if additional explanation is given about drawing 4, although the armature winding of a three phase (U phase, V phase, and W phase) is given to the stator core 1 of 24 slots, the number of slots may differ from the armature winding. Moreover, it is [in / a stator core 1 / coil / by the side of an outer diameter] good also considering W phase and its middle coil as a V phase in the coil by the side of U phase and a bore.

[0021] thus, the hole that it is possible not to change with the former, that is, for magnet torque not to become small but to make [many] the amount used at least depending on the configuration of the convex lens by making the cross section of each permanent magnet 11 into a convex lens configuration as for the amount of the permanent magnet 11 used, and for flux barrier -- the short circuit of magnetic flux and disclosure can be prevented by 11a

[0022] Moreover, since the interval of the adjoining permanent magnet 11 is opened in predetermined and the cross section of a permanent magnet 11 is made into the convex lens configuration, the way of the MAG from a stator core 1 can fully be secured, and generating of reluctance torque can be expected. That is, it is because q shaft and the difference ($L_q - L_d$) of d shaft inductance can become large and reluctance torque can be generated by this. Therefore, a deployment of magnet torque and reluctance torque can be aimed at, as a result improvement in a motor efficiency can be aimed at.

[0023] In addition, about the field (field it has turned [field] to the feed hole 4) of another side of a permanent magnet 11, it is good to decide in consideration of the distance of a permanent magnet 11 and a feed hole 4. By this, core intensity is not reduced, and it ends, as a result the fall of reliability can be prevented. Moreover, the performance rise (elevation of operation efficiency, vibration and the fall of noise) of an air conditioner can be aimed at, without raising cost, if the rotor core formed of the above-mentioned is incorporated, it considers as DC brushless motor and it uses as a compressor motor of an air conditioner etc.

[0024]

[Effect of the Invention] the same [at least] as the former in the cross section (the amount of magnetic [used]) of a permanent magnet, since it becomes in the permanent-magnetic motor which has a rotor core inside considering the cross-section configuration of this permanent magnet as a convex lens configuration according to invention of this permanent-magnetic motor according to claim 1 while laying the permanent magnet for the pole concerned under the aforementioned rotor core at equal intervals along with a core periphery, as explained above -- a grade can be carried out And since the feed-hole side concerned of a permanent magnet is a curve, the way of the magnetic flux from a stator core can be secured, reluctance torque can be generated, and magnet torque and reluctance torque can be used effectively by this, as a result it is effective in the ability to aim at improvement in a motor efficiency.

[0025] Since according to invention according to claim 2 contiguity of the aforementioned permanent magnet which carries out laying under the ground was made into the unlike pole in the claim 1 and it carried out to more than the thickness of one magnetic steel sheet which uses the interval of the permanent magnet of this unlike pole for the rotor core concerned, in addition to the effect of a claim 1, the way of the magnetic flux from a stator core will be secured more. That is, since magnetic reluctance can be made small and generating of larger reluctance torque can be expected, it is effective in the ability to aim at improvement in a motor efficiency.

[0026] According to invention according to claim 3, one field of the permanent magnet in claims 1 or 2 on the curve in alignment with the core periphery Since it comes to form the flux barrier by making the field of another side into the curve which made the predetermined value distance of the middle point of **, and the feed hole concerned, and beveling the both-ends side of the aforementioned permanent magnet While being able to make [many / to the maximum] the amount of the permanent magnet used (the amount of magnets), maintaining core intensity in addition to the effect of claims 1 or 2 Since the short circuit of the magnetic flux of a permanent magnet and disclosure can be prevented and generating of larger magnet torque can be expected, it is effective in the ability to aim at improvement in a motor efficiency.

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-285184

(43) 公開日 平成11年(1999)10月15日

(51) Int.Cl.⁶

H02K 1/27

識別記号

501

F I

H02K 1/27

501A

501M

審査請求 未請求 請求項の数 3 F D (全 5 頁)

(21) 出願番号

特願平10-100197

(22) 出願日

平成10年(1998)3月27日

(71) 出願人 000006611

株式会社富士通ゼネラル

神奈川県川崎市高津区末長1116番地

(72) 発明者 福田 好史

神奈川県川崎市高津区末長1116番地 株式

会社富士通ゼネラル内

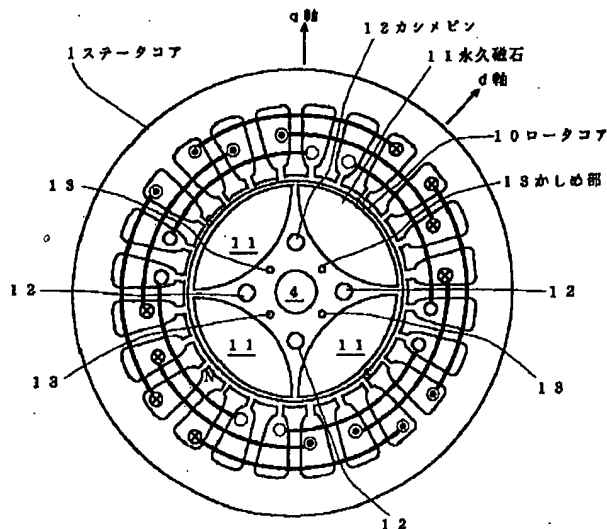
(74) 代理人 弁理士 大原 拓也

(54) 【発明の名称】 永久磁石電動機

(57) 【要約】

【課題】 永久磁石電動機において、マグネットトルクおよびリラクタンストルクを有効利用し、モータ効率の向上を図る。

【解決手段】 インナーロータ型の永久磁石電動機において、ロータコア10に当該極数分の永久磁石11をコア外周に沿って等間隔に埋設し、この永久磁石11の断面形状を凸レンズ形状とする。この永久磁石11の両端部側にはフラックスバリア11aを形成し、永久磁石11の一方の面をロータコア10の外周に沿った形状とし、他方の面を中心孔4との距離を考慮した形状とする。隣接する異極の永久磁石11の間隔はロータコア10に使用する電磁鋼板1枚の厚さ以上とし、ステータコア1からの磁気の路を確保する。各永久磁石11と中心孔4との間の領域にはカシメピン12を通し、かつ、かしめ部13を形成する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 ロータコアを内部に有する永久磁石電動機において、前記ロータコアに当該極数分の永久磁石をコア外周に沿って等間隔に埋設するとともに、該永久磁石の断面形状を凸レンズ形状としてなることを特徴とする永久磁石電動機。

【請求項2】 前記埋設する永久磁石の隣接同士を異極とし、該異極の永久磁石の間隔を当該ロータコアに使用する電磁鋼板1枚の厚さ以上とした請求項1記載の永久磁石電動機。

【請求項3】 前記永久磁石の一方の面をコア外周に沿った曲線に、他方の面を弧の midpoint と当該中心孔との距離を所定値とした曲線にし、前記永久磁石の両端部側を面取りすることによってフラックスバリアを形成してなる請求項1または2記載の永久磁石電動機。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

【発明の属する技術分野】 この発明は、空気調和機や冷蔵庫のコンプレッサ等に用いるインナーロータ型の永久磁石電動機に係り、特に詳しくはマグネットトルクを得る永久磁石の形状により、リラクタンストルクの有効利用を可能とする永久磁石電動機に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 この種の永久磁石電動機のインナーロータの構成は、ロータコアに永久磁石を埋設しており、例えば図5に示すものが提案されている。

【0003】 図5に示すように、24スロットのステータコア1内のロータコア2には、当該永久磁石電動機の極数（4極）分だけ板状の永久磁石3が外径に沿って円周方向に埋設されている。なお、4は中心孔（シャフト用の孔）、5はカシメピン、6はかしめ部である。

【0004】 この場合、永久磁石3の形状がほぼ断面扇状であり、この扇状の外側弧をコアの外周に沿って、またその扇状の内側弧を直線としていることから、永久磁石3の使用量（磁石量）が多く、大きいマグネットトルクを得ることができる。また、前記扇状の内側は直線としているため、コア中心部には正方形のボス部が形成され、このボス部にカシメピン5を通し、かつ、かしめ部6を形成することができ、永久磁石3と中心孔4との間には距離もあり、コア強度の面からも好ましい。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、前記永久磁石電動機においては、リラクタンストルクの利用ができず、モータ効率の向上が見込めないという欠点がある。すなわち、永久磁石3の使用量をより多くするためには、隣接する永久磁石3の間が狭く、また、永久磁石3の幅（厚さ）を大きくしているために、ステータコア1からの磁束の路を確保することが困難だからである。

【0006】 この発明は、前記課題に鑑みなされたものであり、その目的は永久磁石の断面形状を変えることに

より、マグネットトルクおよびリラクタンストルクを有効利用し、ひいてはモータ効率の向上を図ることができるようにした永久磁石電動機を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】 前記目的を達成するために、この発明はロータコアを内部に有する永久磁石電動機において、前記ロータコアに当該極数分の永久磁石をコア外周に沿って等間隔に埋設するとともに、該永久磁石の断面形状を凸レンズ形状としてなることを特徴としている。

【0008】 この場合、前記埋設する永久磁石の隣接同士を異極とし、該異極の永久磁石の間隔を当該ロータコアに使用する電磁鋼板1枚の厚さ以上にすると好ましい。

【0009】 前記永久磁石の一方の面をコア外周に沿った曲線に、他方の面を弧の midpoint と当該中心孔との距離を所定値とした曲線にし、前記永久磁石の両端部側を面取りすることによってフラックスバリアを形成するとよい。

【0010】

【発明の実施の形態】 以下、この発明の実施の形態を図1ないし図4を参照して詳しく説明する。なお、図中、図5と同一部分には同一符号を付して重複説明を省略する。

【0011】 この発明の永久磁石電動機は、ロータコアに埋設する永久磁石の断面形状を凸レンズ形状とすれば、永久磁石の使用量（磁石量）を増やすことができ、つまりマグネットトルクが向上し、またステータコアからの磁束の路を確保することができ、つまりリラクタンストルクの利用が見込めることに着目したものである。

【0012】 そのため、図1および図2に示すように、この永久磁石電動機のロータコア10には、断面凸レンズ形状の永久磁石11がコア外周に沿って当該極数（四極）分だけ等間隔に埋設されている。各永久磁石11は一方の面をコア外周に沿うようにし、他方の面を中心孔4に向けている。

【0013】 さらに、図3に示すように、隣接する異極の永久磁石11の間は、ステータコア1からの磁束の路を確保するために所定幅sとし、例えば、ロータコア10に使用する電磁鋼板1枚の厚さ以上にすると好ましい。なお、永久磁石11の他方の面（中心孔4を向いている面）は、ステータコア1からの磁気の通路（いわゆる磁束の路）に沿った曲線にするとよい。

【0014】 したがって、図1において、q軸に関してはステータコア1からの磁束の路には永久磁石11が介在し、d軸に関してはステータコア1からの磁束の路がその曲線に沿った形でロータコア10に形成されることになる。つまり、q軸とd軸インダクタンスの差が大きくなり、リラクタンストルクの発生が見込める。

【0015】また、各永久磁石11が断面凸レンズ形状であることから、各永久磁石11および中心孔4との間にはある程度の領域が生じ、この領域には、カシメピン12を通し、かしめ部13を形成する。

【0016】さらに、図4に示すように、各永久磁石11の両端部側にはフラックスバリア用の孔11aを形成するとよい。この場合、各永久磁石11の両端部をカットすればよい。このフラックスバリア用の孔11aは、磁束の短絡、漏洩を防止することから、永久磁石11の磁束の損失を抑え、ひいてはマグネットトルクの低下を抑える。

【0017】ところで、ロータコア10の製造においては、コアプレス金型を用いて自動プレスで電磁鋼板を打ち抜き、金型内でかしめてロータコア10を一体的に形成するコア積層方式（自動積層方式）を採用する。

【0018】このプレス加工工程では、コアシート10aを打ち抜くとき、永久磁石11の孔およびカシメピン12の孔を打ち抜くとともに、かしめ部13をコアシート10aの積層毎に形成する。したがって、従来の自動積層方式によるプレス加工をそのまま利用することができる。

【0019】このようにして、自動的にプレス、積層されたコアをかしめた後、永久磁石11の孔に磁石（例えばフェライト磁石）を埋設して蓋をし、カシメピン12を通してロータコア10をかしめ、かつ永久磁石11を凸レンズ形状の厚さ方向に磁化、着磁する。

【0020】なお、図4について追加説明をすると、24スロットのステータコア1には、三相（U相、V相およびW相）の電機子巻線が施されているが、スロット数や電機子巻線が異なってもよい。また、ステータコア1において、例えば外径側の巻線をU相、内径側の巻線をW相、その中間の巻線をV相としてもよい。

【0021】このように、各永久磁石11の断面を凸レンズ形状とすることで、永久磁石11の使用量は少なくとも従来と変わらず、つまりマグネットトルクが小さくならず、その凸レンズの形状によっては使用量を多くすることが可能であり、フラックスバリア用の孔11aにより、磁束の短絡、漏洩を防止することができる。

【0022】また、隣接する永久磁石11の間隔を所定に開け、かつ永久磁石11の断面を凸レンズ形状としていることから、ステータコア1からの磁気の流れを十分に確保することができ、リラクタンストルクの発生を見込むことができる。すなわち、q軸とd軸インダクタンスの差（ $L_q - L_d$ ）が大きくなり、これによりリラクタンストルクを発生させることができるからである。したがって、マグネットトルクおよびリラクタンストルクの有効利用が図れ、ひいてはモータ効率の向上が図れる。

【0023】なお、永久磁石11の他方の面（中心孔4を向いている面）については、永久磁石11と中心孔4との距離を考慮して決めるとよい。これにより、コア強

度を低下させず済み、ひいては信頼性の低下を防止することができる。また、前述により形成されるロータコアを組み込んでDCブラシレスモータとし、空気調和機の圧縮機モータ等として利用すれば、コストをアップすることなく、空気調和機の性能アップ（運転効率の上昇、振動や騒音の低下）を図ることができる。

【0024】

【発明の効果】以上説明したように、この永久磁石電動機の請求項1記載の発明によると、ロータコアを内部に有する永久磁石電動機において、前記ロータコアに当該極数分の永久磁石をコア外周に沿って等間隔に埋設するとともに、この永久磁石の断面形状を凸レンズ形状となるので、永久磁石の断面積（磁石の使用量）を少なくとも従来と同じ程度とすることができる。しかも、永久磁石の当該中心孔側が曲線であることから、ステータコアからの磁束の路を確保してリラクタンストルクを発生させることができ、これによりマグネットトルクおよびリラクタンストルクを有効利用することができ、ひいてはモータ効率の向上を図ることができるという効果がある。

【0025】請求項2記載の発明によると、請求項1において、前記埋設する永久磁石の隣接同士を異極とし、この異極の永久磁石の間隔を当該ロータコアに使用する電磁鋼板1枚の厚さ以上としたので、請求項1の効果に加え、ステータコアからの磁束の路をより確保することになる。つまり、磁気抵抗を小さくし、より大きいリラクタンストルクの発生を見込むことができるため、モータ効率の向上を図ることができるという効果がある。

【0026】請求項3記載の発明によると、請求項1または2における永久磁石の一方の面をコア外周に沿った曲線に、他方の面は弧の midpoint と当該中心孔との距離を所定値とした曲線にし、前記永久磁石の両端部側を面取りすることによってフラックスバリアを形成してなるので、請求項1または2の効果に加え、コア強度を保ちながら、永久磁石の使用量（磁石量）を最大限に多くすることができるとともに、永久磁石の磁束の短絡、漏洩を防止し、より大きいマグネットトルクの発生を見込むことができるため、モータ効率の向上を図ることができるという効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の実施の一形態を示す永久磁石電動機の概略的平面図。

【図2】図1に示すロータコアを説明するための概略的断面図。

【図3】図1に示すロータコアを説明するための概略的部分平面図。

【図4】この発明の変形実施の形態を示すロータコアの概略的部分平面図。

【図5】従来の永久磁石電動機の概略的側面図。

【符号の説明】

- 1 ステータコア
- 4 中心孔 (シャフト用)
- 10 ロータコア (磁石埋込型界磁鉄心)
- 10a コアシート

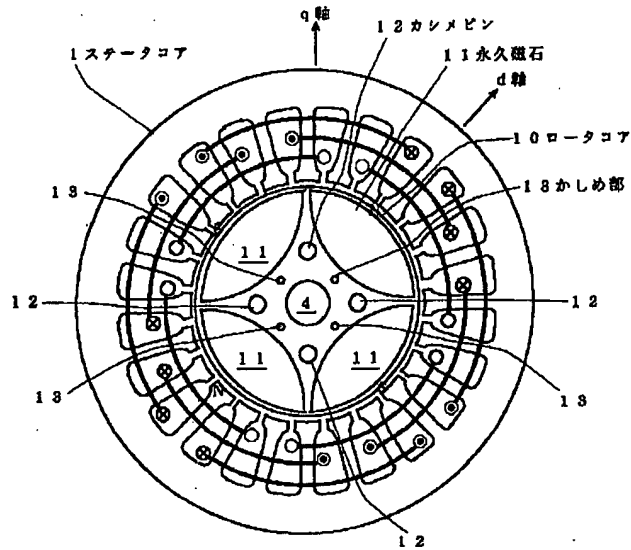
* 11 永久磁石 (断面凸レンズ形状)

11a 孔 (フラックスバリア用)

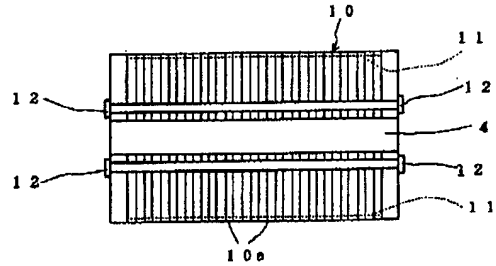
12 カシメピン

* 13 かしめ部

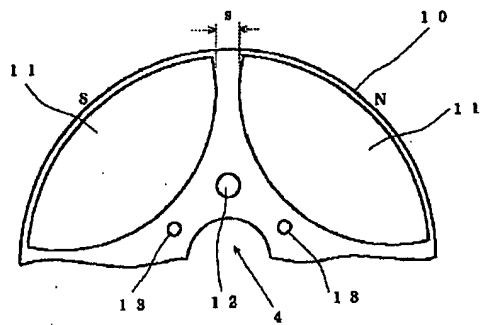
【図1】



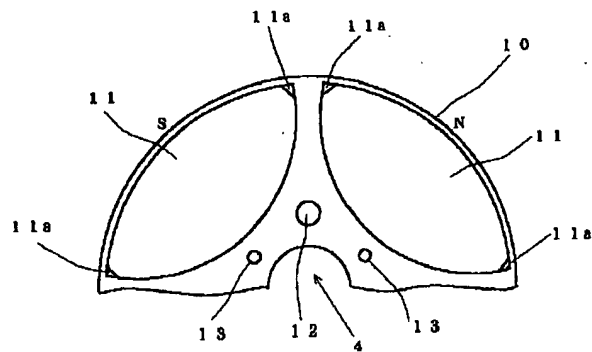
【図2】



【図3】



【図4】



【図5】

